

00862.023381



PATENT APPLICATION

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of: )  
HARUO SHIMIZU ) : Examiner: N.Y.A.  
Application No.: 10/736,628 ) : Group Art Unit: N.Y.A.  
Filed: December 17, 2003 ) :  
For: IMAGE FORMING APPARATUS AND )  
CONTROL METHOD THEREOF : February 27, 2004

Commissioner for Patents  
P. O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENT

Sir:

In support of Applicant's claim for priority under 35 U.S.C. § 119, enclosed is a certified copy of the following Japanese application:

2002-378683, filed December 26, 2002

Applicant's undersigned attorney may be reached in our New York office by

telephone at (212) 218-2100. All correspondence should continue to be directed to our address given below.

Respectfully submitted,



\_\_\_\_\_  
Attorney for Applicant

Registration No. 50,333

FITZPATRICK, CELLA, HARPER & SCINTO  
30 Rockefeller Plaza  
New York, New York 10112-3801  
Facsimile: (212) 218-2200

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

CFM03381  
US

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて  
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed  
with this Office.

出願年月日      2002年12月26日  
Date of Application:

出願番号      特願2002-378683  
Application Number:

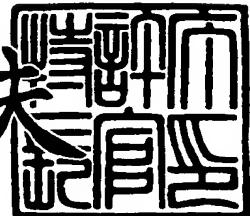
[ST. 10/C]:      [JP2002-378683]

出願人      キヤノン株式会社  
Applicant(s):

2004年 1月14日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今井康夫



【書類名】 特許願  
【整理番号】 226510  
【提出日】 平成14年12月26日  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 G06F 7/00  
【発明の名称】 画像形成装置の制御方法  
【請求項の数】 1  
【発明者】  
【住所又は居所】 東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤノン株式会社内  
【氏名】 清水 治夫  
【特許出願人】  
【識別番号】 000001007  
【氏名又は名称】 キヤノン株式会社  
【代理人】  
【識別番号】 100076428  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 大塚 康徳  
【選任した代理人】  
【識別番号】 100112508  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 高柳 司郎  
【選任した代理人】  
【識別番号】 100115071  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 大塚 康弘

**【選任した代理人】**

【識別番号】 100116894

**【弁理士】**

【氏名又は名称】 木村 秀二

**【手数料の表示】**

【予納台帳番号】 003458

【納付金額】 21,000円

**【提出物件の目録】**

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 0102485

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 画像形成装置の制御方法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 カラー画像を所定の記録媒体上に電子写真方式により形成する画像形成装置の制御方法であって、

記録色成分の画素値を所定割合減じて、ハーフトーニング処理を行ない画像を形成する第1の画像形成工程と、

記録色成分の画素値を減じることなく、ハーフトーニング処理を行なうと共に、電子写真方式による露光光量を所定割合減じて画像を形成する第2の画像形成工程と、

細線優先の画像形成か否かを判定する判定工程と、

該判定工程による判定結果に基づいて、前記第1、第2の画像形成工程のいずれか一方で画像形成する制御工程と

を備えることを特徴とする画像形成装置の制御方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明はカラー画像を記録紙等の記録媒体上に電子写真方式でもって記録する画像形成技術に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

一般に、ワークステーション（WS）やパーソナルコンピュータ（PC）等の汎用情報処理装置（以下、単にPCという）上で動作するアプリケーション（CAD、ワードプロセッシング、DTPなど）で印刷を指示した際の印刷データは大きく分けて、テキスト、写真画像等の中間調画像、そして、グラフィックの3つのオブジェクト種で表現される。

【0003】

テキストは1バイトコードで示されるアルファ・ニューメリック文字や、2バイトコードで表現される漢字等の文字である。中間調画像は2次元に配列された

各画素毎に異なるカラー情報で構成されるものであり、転送効率化のために圧縮されている場合もある。グラフィックスとはラインや多角形の輪郭ラインや内部塗りつぶし領域で表現される。

#### 【0004】

##### 【発明が解決しようとする課題】

ところで、電子写真プロセスを利用した印刷装置においては、以下に述べるような問題点があるため、細線を如何にしてきれいに印刷するかを課題としてある。

#### 【0005】

PCで指定されるRGBデータを印刷する際、電子写真方式ではC（シアン）、M（マゼンタ）、Y（イエロー）及びK（ブラック）の各色データに変換し、それぞれの値に応じたトナーを用いて印刷するが、電子写真方式においては、一般的に例えばフル2次色である赤R=255, G=0, B=0を印刷する場合には、一般的にはY+M(Y、Mがトータルで200%で、C及びKが0%データ)で印刷することになる。しかし、現像や転写プロセスにおいてトナーの飛び散りと呼ばれる現象が発生し、実際のライン輪郭が若干太くボケた感じとなったりする。

#### 【0006】

この問題を解決するため、プリンタのコントローラ側では例えばRGB→YMCK変換した後、例えば赤純色を印刷する場合には、Y、Mのデータをそれぞれ90% (Y、M=255×0.9=230) にし、トータルで180%のデータとして印刷するのが一般的である。

#### 【0007】

印刷するデータが大きな面積を持つ場合には、CMYKの合計値が例え180%のり量であっても、ドット抜けは大きな問題にはならない。しかし、細線(例えば1ドットとか2ドットの太さ)の場合には、上記のようにデジタルデータを加工して180%にしてしまうと、その後にハーフトーニング（ディザ、誤差拡散法など）が適用されるため、ラインが実線とならずに破線となることがある。すなわち、画面上において実線で表現されているデータが、印刷結果では破線

となりやすい、という問題がある。

#### 【0008】

かかる本問題を回避する単純な解決策は、細線であるラインの太さを指定された太さよりも太くする、或いは、ラインの色を指定色よりも濃くすることで、ラインの欠けをなるべく防ぐことであるが、これではユーザの希望に反したものとなるので、完全な解とはなっていない。

#### 【0009】

本発明はかかる問題点に鑑みなされたものであり、文字や細線等の画像を記録した場合であっても、意図した細さでもって、しかも、破線状になることを抑制する技術を提供しようとするものである。

#### 【0010】

##### 【課題を解決するための手段】

この課題を解決するため、例えば本発明の画像形成装置の制御方法は以下の工程を備える。すなわち、

カラー画像を所定の記録媒体上に電子写真方式により形成する画像形成装置の制御方法であって、

記録色成分の画素値を所定割合減じて、ハーフトーニング処理を行ない画像を形成する第1の画像形成工程と、

記録色成分の画素値を減じることなく、ハーフトーニング処理を行なうと共に、電子写真方式による露光光量を所定割合減じて画像を形成する第2の画像形成工程と、

細線優先の画像形成か否かを判定する判定工程と、

該判定工程による判定結果に基づいて、前記第1、第2の画像形成工程のいずれか一方で画像形成する制御工程とを備える。

#### 【0011】

##### 【発明の実施の形態】

以下、添付図面に従って本発明に係る実施形態を詳細に説明する。

#### 【0012】

なお、本実施形態において、カラー印刷における各種オブジェクトタイプに対

する代表的処理例として、色空間マッチングとハーフトーニング処理について説明する。また、オブジェクト全面に適用する処理として、CADモード ON/OFF処理を説明する。印刷するモードには幾つも存在するが、これらの選択は、PC上で印刷指示するときに表示される、プリンタドライバの設定画面上で行う。プリンタドライバは、如何なるモードが選択されたのかを示すコマンド等の情報を印刷データの先頭に付加し、それをPCに向けて出力することになる。

#### 【0013】

「色空間マッチング処理」であるが、これはCRTの表示装置に表示された各種オブジェクトに対して、印刷時に最適な色処理を施し、CRTの色再現範囲に比べてプリンタの色再現範囲が狭いため、またスキャナなどの入力装置や表示装置のCRTに対しキャリブレートされた色を出力装置に適したものに変換することであり、幾つかの手法が提案されているので図5（a）、（b）を利用し説明する。同図（a）は入力色空間と出力色空間との関係を示している。

#### 【0014】

##### 1) Perceptual Match(色味優先)：同図（b）5001

画像データの最も明るい色（ホワイトポイント）と最も暗い色（ブラックポイント）を、出力機器のものにそれぞれ合わせる。次に他の色をホワイトポイント、ブラックポイントとの相対関係を保つように変換する。すべての色がオリジナルの色とは異なる色に変換されるが、色同士の関係は保たれるために、色数が多い自然画像・写真画像の印刷に適している。

#### 【0015】

##### 2) Colormetric Match(色差最小)：同図（b）5002

画像データと出力機器のガメットが重なり合う部分は、色変換を実行せずにそのまま出力する。はみ出した部分は明度を変更せずに、プリンタのガメットの外縁にマッピングする。ロゴマークの印刷や色見本の色に合わせる場合など、色を忠実に表現する場合に適している。

#### 【0016】

##### 3) Saturation Match(鮮やかさ優先)：同図（b）5003

ガメットをはみ出した部分について、なるべく彩度を変更させず（落とさず）

に色空間を圧縮させる。CG画像やプレゼンテーション用途などの、彩度を高く表現するような画像に適している。

### 【0017】

4) なし

色変換処理をしないで、アプリケーションで指定された色データは記録装置にそのまま送られ印刷される。色精度を必要としないデータは変換処理を行わないため、本モードにより高速に印刷可能となる。

### 【0018】

実際の色空間マッチング処理は、幾つかの代表的なサンプルデータにおいてプリンタガメットを計算し、マッチングパラメータをシミュレーションにより算出する。

### 【0019】

上記の特性を踏まえて、実施形態の各種オブジェクトに対するデフォルトのカラーマッチング特性として、以下の表1のように設定する。

### 【0020】

#### 【表1】

-表1-

文字	なし
図形	鮮やかさ優先
イメージ(中間調)	色味優先

### 【0021】

次に「ハーフトーニング手法」について説明する。ハーフトーニングとは入力されたフルカラー画像に対して上述の色空間圧縮処理を施した後、プリンタの色空間であるYMC Kに色変換を実行し、最終的にプリンタのもつ色精度（例えば、各色1, 2, 4, 8ビット等）にマップする処理であり、各種手法が提案されている。代表的なものに、誤差拡散手法とディザ処理があげられる。

### 【0022】

1) 誤差拡散手法

ある画素を出力ビット数に量子化する際に、入力画素と量子化するスレショホ

ルド（閾値）との量子化誤差を近傍画素にある割合で伝播させ濃度を保存する。結果としてディザ法に見られる周期的なノイズパターンは見られなくなり、良好な画質が得られるが、処理スピードの面でディザ法に比べて難点がある。また、PDLデータのようにランダムな順番かつランダムな位置に入力される各種オブジェクトに対し誤差拡散法を適用することは、処理スピードや画像の重なりをうまく処理する点からは困難である。ただし、インク液を吐出するタイプのプリンタなどのようにホスト側で文書をレンダリングして、イメージとしてシーケンシャルに送る方式には適している。

#### 【0023】

##### 2) ディザ法

本手法は、画素を複数個まとめて面積的に階調を表現する仕組みであり、代表的な手法として分散化ディザとクラスタ化ディザが知られている。前者はディザの周期的なパターンをなるべく分散化させるディザで、後者は逆にドットを集中させてディザを構成するものである。すなわちスクリーン線数の観点からは、分散化ディザの方がクラスタ化ディザよりも線数が高い。また、電子写真方式においては高解像度（たとえば600DPI）になるとドットの再現性がよくないという問題から、後者のクラスタ化ディザを採用している場合が多い。

#### 【0024】

また最近では、ブルーノイズ・マスク手法と呼ばれる誤差拡散手法に似たランダムパターンをディザのマトリックスサイズを例えば $256 \times 256$ のように大きくして実現している例もあり、両者の間の区分けも厳密には意味を成さない場合もある。

#### 【0025】

次にクラスタ化ディザについて、図6を参照して説明する。

#### 【0026】

簡単化のためにディザのマトリックスサイズは $8 \times 8$ とし、1ドットは600DPIの解像能力を持つものとする。なお図6はそれぞれのディザにおいて、50%の濃度レベルを表現する際のアナログ的なドットパターンを模式的に示したものである。

**【0027】**

階調ディザ（図6（a））：本ディザ601は図に示すように45度のスクリーン角度を持ち、一般的な商用の網点印刷に近い処理であり、ディザの周期としてのスクリーン線数は107線である。本パターンは白黒印刷においては最適であるが、カラー印刷においてはYMC Kの各色版を重ねあわせて印刷するため、メカニカルに各色のレジストレーションに起因する版ずれが発生すると、各色が重なり合い、モアレパターンが発生したり色の濁りが発生する問題点がある。

**【0028】**

縦ディザ（図6（b））：本ディザ602は図に示すように印刷の副走査方向にディザパターンを成長させる方式であり、特に電子写真プロセスに起因するレジストレーションのズレが副走査方向に顕著であるため、本問題を解決するためのディザとして適している。またスクリーン線数も図に示すように150線であるため、高解像度の画質表現は可能である。一方、階調は同図（a）の階調ディザに比較してよくない。また、図からも分かるように細い中間調の縦線（1、2ドット）を描画した際に、まったくディザのオフ周期（図の白縦線部分）と重なり印刷されない場合もある。

**【0029】**

解像度ディザ（図6（c））：本ディザ603は、階調ディザ601、縦ディザ602の中間の性質を持つものである。

**【0030】**

上記3つのディザの長所・短所の特性をまとめると次表2のようになる。

**【0031】****【表2】**

—表2—

	階調ディザ	縦ディザ	解像度ディザ
線数	107(△)	150(○)	150(○)
階調	○	△	△
色の安定性	×	○	△
細線の表現	×	△	○

**【0032】**

この特性から、それぞれのオブジェクトに最適なディザは、以下の表3のようになる。これは、文字・図形画像は線数の高さが高く高解像度なディザが適し、イメージは階調性を良くするため階調ディザが適しているためである。

### 【0033】

【表3】

—表3—

文字	解像度(縦)
イメージ	階調
図形	解像度

### 【0034】

表1、表3において各オブジェクトに対し適切なデフォルトの色空間マッチング、ハーフトーニング手法の組み合わせを示した。ただ、すべての印刷データに対して本設定による印刷結果が最善であるとは限らないため、問題のあるパターンに着目してすべてのオブジェクトに対し、色空間マッチングやハーフトーニングをページ全体に変更する。

### 【0035】

次に本発明の主題である、ラインを途切れなく印刷する手法について解説する。

### 【0036】

PWM(Pulse Width Modulation)は、電子写真方式のレーザビームプリンタにおいて例えば600DPIの画素に対してレーザの主走査方向に変調を行うことにより、サブピクセル単位でレーザ発光時間を変化させ、結果的にレーザ光量、さらに画素濃度を制御可能とするものである。具体的には、図15のレーザON時間VSパルス光量特性751に示すようにレーザの1画素内における点灯時間をデジタル的に制御し（横軸）レーザの実際にドラム面（106）における光量特性（縦軸）を制御する。基本的に非CADモード時では、本光量特性に従い、変化することが知られている。

### 【0037】

図15に示すように、レーザをONするパルスの時間が短い区間は、レーザが

立ち上がらず（実際にレーザの十分な発振が起こらず）ドラム面（106）における発光光量は0に近いレベルにある（区間1）。レーザに入力するパルス幅の増加にしたがって、ドラム面上におけるレーザ光量は比例して増加する（区間2）。さらに最終的にはパルスの増加に対して、レーザ光量が飽和する区間が発生する（区間3）。

#### 【0038】

これまで、図示の特性751を利用し、例えば600DPI、1ビットの階調（YMCK各色）モードにおいてフルの赤（例えばマジンタ90%、イエロー90%）を印刷するには、区間3のフル点灯のドットと、ディザの面積階調を用いて表現していた。これは、前にも述べたようにエンジンの制約で2次色Rを200%印刷出来ないので、RGB→CMYK変換時2次色は最高でも180%のり量として実現している。

#### 【0039】

換言すれば、画素データを90%に変換することになるので、例えば図16Aに示すように例えば1ドット幅の90%濃度のラインを描いた際には、ディザの周期と合致した場合（754）にはソリッドに近いラインが描画されるが、位相がディザ中心からずれた場合（755）には間隔の空いた破線となり易くなる。かかる理由をより分かりやすく説明するのであれば、例えば記録色成分Mが8ビットの最大値255であった場合、それを0.9倍することになり、結果的に約230という値になるので、ディザ処理した際にたまたま閾値以下になってしまうことがあることに起因する。

#### 【0040】

これに対して、本実施形態において、CADモードONの場合には、図15のレーザのパルス幅VS光量特性753に示すようにフル点灯時のレーザ発光光量を下げ（例えばMAX点灯時の80%）、尚且つ、RGB→YMC変換した際のデータをそのまま利用する。なお、レーザ光の発光光量を制御するには、レーザ素子のドライバを制御することで行う。

#### 【0041】

この結果、ディザ処理等のハーフトーニング処理を行ったとしても、純色赤を

記録する場合には、Y及びM成分とも最大の255という値を持つことになり、ディザ処理におけるディザ閾値が如何なるものであったとしても閾値を越えることが約束されるので、ドット抜け、すなわち、細線が破線状になることを抑制できることになる。

#### 【0042】

以上の結果、本実施形態によれば、操作者がCADモード（細線モード）を指定した場合には、

- ・プロセス的にトナーの飛び散りを抑制する
- ・デジタル的にも実線が破線になりにくい

が可能となり、これまでの課題が解決することになる。

#### 【0043】

この例の模式図を図16Bに示す。ここでは、各ONドットを例えばフル点灯の80%光量となるようにし、RGBによる2次色赤はデジタル的にはすべてのYとMドットがONとなるが、光量的には180%としている（764）。図を見ても分かるようにミクロ的にはドット単位での濃度は下がっているが、ライン全体としてみれば図16Aにおける符号754よりもスムースな実線となる。

#### 【0044】

ただし、光量特性をみても分かるように全体のダイナミックレンジ（OFF, ON比率）は下がっているので、自然画像に対しては階調性の低下やがさつきの増加が弊害として発生しうる。すなわち、本アルゴリズムはライン主体の図形、及び小さな文字に適用することが望ましいことが理解できよう。

#### 【0045】

最後にPDLにおける本実施形態に関連する、プリンタ内のコントローラにおけるデジタル的な信号の処理の流れ（RGB入力から、エンジンへのビデオ送出）のアルゴリズムを図17Aのフローチャートを用いて説明する。

#### 【0046】

ステップS771において、オブジェクト種別（文字、図形、イメージ）に応じたCMS色マッチング（RGB→RGB）変換を行い、文字は鮮やかに、イメージは階調性重視となるよう変換処理する。ステップS772においては、色変換処理と

してディスプレイの表色系（RGB）信号からプリンタの表現色（YMCK）へと変換する。ここで、デバイスの持つ色再現領域、総トナーのり量制限（例えば2次色170%、4次色230%）を考慮した非線形な処理（一般的には変換速度を高くするため3次元ルックアップテーブル（以下、LUT）を用いての変換処理）が実現される。

#### 【0047】

ステップS773では、得られたYMC K信号に対して、電子写真方式のプリンタは濃度変動が大きいので、YMC K各色毎に1次元のLUT変換（YMC K 8 bit → YMC K 8 bit）を行い、濃度の経時、環境変化による濃度差を解消するように変換を実行し、濃度変動を吸収する。

#### 【0048】

その後、電子写真の表現能力に応じた出力ビット数（例えば1、2、4ビット）に階調を落とす、ハーフトーニング（HT）処理（ステップS774）を実行する。最終的ステップS775において、HT処理された信号はPWM等により主走査信号を変調し、感光体を露光する。一般的には各色について階調1ビット、2ビット時に、図15を参照して、

1ビット時：0は非点灯（755）、1はフル点灯（754）

2ビット時：0は非点灯（755）、1は微小点灯、2は中点灯、3はフル点灯（754）

と割り当てるが、本実施形態におけるCADモード時には、1ビット、2ビット時のいずれでもレーザのMAX濃度としては、フル点灯しないで例えば80%光量などを選択する（756）。

#### 【0049】

次に、本処理を実現するカラープリンタ及びプリンタ・コントローラ、ホストPCについて説明する。

#### 【0050】

まずプリンタ側のコントローラ200のシステムブロックを図7を利用して説明する。ホスト502側より送られたカラーPDLデータ（実施形態におけるCADモード等のモードコマンドを含む）は入力バッファ2に格納され、プログラム

ROM 6 内のPDLコマンド解析プログラム 6 1 によって、入力データがスキャンされる。3 は文字のビット・パターン又はアウトライン情報、及び文字ベースラインや文字メトリック情報を格納するフォント ROM であり、文字の印刷に際して利用される。4 のパネルIOPは、プリンタ本体に装着されるパネルにおけるスイッチ入力の検知やLCDへのメッセージ表示を司る、I/Oプロセッサ及びファームウェアであり、低価格のCPUが利用される。拡張I/F 5 は、プリンタの拡張モジュール（フォントROM、プログラムROM、RAM、ハードディスク）とのインターフェース回路である。

#### 【0051】

6 は本発明のプリンタ側のソフトウェアを格納するROMであり、CPU12 が本データを読み込み処理を実行する。7 はソフトウェアのための管理領域であり、入力されたPDLデータをコマンド解析部 6 1 により変換された中間データ形式（ページオブジェクト）に変換したディスプレイ・リスト 7-1 や、グローバル情報等が本RAMに格納される。

#### 【0052】

色変換ハードウェア 8 は、通常WS・PCで利用されているモニタの表色系のRGB（加法混色）からプリンタのインク処理で用いるYMCK（減法混色）への変換を行なうハードウェアである。本処理は色精度を追求すると、非線形なログ変換及び $3 \times 3$  のマトリックスの積和演算等 大変演算パワーを必要とするものであり、ハード的にはテーブル・ルックアップ及び内挿補間処理により高速化を図っている。このパラメータは最初プリンタ・エンジン 100 にとって最適なものに調節されているが、キャリブレーション処理などによりホスト側から色変換方式やパラメータ を変更する要求があれば、テーブルの値を変更することにより色変換アルゴリズムをユーザ定義のそれに変えるのは可能である。また処理時間を犠牲にすれば、CPU12 によってソフトウェアによる演算も可能である。

#### 【0053】

ハードレンダラ 9 は、カラーレンダリング処理をASICハードウェアで実行することにより、プリンタ 100 (LBP) のビデオ転送に同期して実時間でレンダリング処理を行い、少ないメモリ容量でのバンディング処理を実現するものである

。

#### 【0054】

ページバッファ10は、PDL言語によって展開されるイメージを格納する領域であり、バンディング処理（バンド単位でのリアルタイムレンダリングとプリンタへのビデオ転送の並列実行）を行なうための最低2バンドのメモリが必要である。

#### 【0055】

リアルタイムにレンダリングが出来ない等の要因により、バンディング処理を出来ない際に、LBPのようにエンジンに同期してイメージを転送する必要のある装置では解像度かつ／又は色階調を落したフルカラービットマップメモリを確保する必要がある。しかし、インク液滴を吐出するタイプのように、ヘッドの移動をコントローラ側が制御可能なマシンの場合には、バンドのメモリが最低あればよい。

#### 【0056】

ディザパターン15はバンディングにより、本発明の主眼であるハーフトーニング処理を高速にハードレンダラ9で行う際の複数のディザパターンを格納するものであり、ホスト側で指定されたオブジェクト種別に応じたパターンへのポインタも同時に格納される。本処理の詳細については後述する。

#### 【0057】

プリントインターフェース11はカラープリンタ100例えばLBPとの間で、10のページバッファの内容をプリンタ側の水平・垂直同期信号に同期して、ビデオ情報として転送する。あるいは、BJにおけるヘッド制御及び複数ラインのヘッドサイズに合わせたビデオ情報の転送を行なう。本インターフェースではプリンタとの間に、プリンタへのコマンド送信やプリンタからのステータス受信を行なう。

#### 【0058】

CPU12はプリンタコントローラ内部の処理を制御する演算装置である。100はコントローラから送出するビデオ信号を印刷するカラープリンタであり、電子写真によるカラーLBPでもインクジェット方式であってもよい。

### 【0059】

図1は本実施形態のカラーLBPの概要を示す図である。同図において、カラーLBP100は外部機器であるホストコンピュータ502から送られてくるプリンタ言語で記述されたコードデータや画像データを受け、そのデータに基づいて記録紙（記録媒体）上にカラー画像を形成する。

### 【0060】

より具体的に説明すると、カラーLBP100は、上記のプリンタ・コントローラ（以下「コントローラ」という）200と、プリンタエンジン（以下「エンジン」という）100とから構成される。そしてコントローラ200はホストコンピュータ502から入力されたデータに基づいて、1ページ分のマゼンタ、シアン、イエロー、ブラックの多値画像データを作成し、ハーフトーニング処理を行ない、各色成分毎に、それぞれのPWMの階調レベルまで落とす処理を行って、エンジン100に出力する。

### 【0061】

エンジン100はコントローラ200が生成した画像データに応じて変調したレーザビームで感光ドラムを走査することにより潜像を形成し、この潜像をトナーで現像し記録紙に転写した後、記録紙上のトナーを定着する一連の電子写真プロセスによる記録を行う。

### 【0062】

なお、エンジン100は600dpiの解像度を有する。図2及び図3はエンジン100の詳細な構成例を示すブロック図で、これらの図を用いてエンジン100の動作を説明する。

### 【0063】

同図において、エンジン100は不図示の駆動手段により、感光ドラム106および転写ドラム108を図に示す矢印の方向に回転させる。続いてローラ帶電器109の充電を開始し、感光ドラム106の表面電位を所定値に略均一に帯電させる。次に、給紙ローラ111によって、記録紙カセット110に収納された記録紙128を転写ドラム108へ供給する。転写ドラム108は、中空の支持体上に誘電体シートを張ったもので、感光ドラム106と等速で矢印方向に回転

する。転写ドラム 108 に給紙された記録紙 128 は、転写ドラム 108 の支持体上に設けられたグリッパ 112 によって保持され、吸着ローラ 113 および吸着用帶電器 114 により転写ドラム 108 に吸着される。同時に現像器の支持体 115 を回転させて、支持体 115 に支持された4つの現像器 116Y, 116M, 116C, 116K のうち最初に潜像を形成する現像器を感光ドラム 106 に対向させる。なお、116Y はイエロー (Y) 、116M はマゼンタ (M) 、116C はシアン (C) 、116K はブラック (K) のトナーが入った現像器である。

#### 【0064】

一方エンジン 100 は転写ドラム 106 に吸着した記録紙 128 の先端を紙先端検出器 117 によって検出し、コントローラ 200 に制御信号を送信する。コントローラ 200 は制御信号を受信すると不図示のビデオ信号をレーザドライバ 102 に出力する。レーザドライバ 102 はビデオ信号に応じてレーザダイオード 103 を発光させ、レーザビーム 127 が射出される。ここでレーザドライバ 102 に対しては図 15 に示すように、CAD ドード等の出力条件に応じてレーザの点灯時間をコントローラ 200 側で制御し、必要なタイミングで送り出す。いわゆる PWM (Pulse Width Modulation) が実現される。

#### 【0065】

レーザビーム 127 は図 3 に示す如く、不図示のモータにより矢印方向に回転駆動される回転多面鏡 104 により偏向され、光路上に配置された結像レンズ 105 を経て、感光ドラム 106 上を主走査方向に走査し、感光ドラム 106 上に潜像を生成する。このとき、ビームディテクタ 107 はレーザビーム 127 の走査開始点を検出し水平同期信号を生成する。感光ドラム 106 上に形成された潜像は現像器によって現像され、転写用帶電器 119 により転写ローラ 108 に吸着された記録紙 128 に転写される。この際、転写されずに感光ドラム 106 上に残ったトナーはクリーニング装置 125 によって除去される。以上の動作を繰り返すことによりカラーのトナー像が記録紙 128 上に転写される。全てのトナー像が転写された記録紙 128 は、分離帶電器 120 を経て分離爪 121 によって転写ドラム 108 から剥がされ、搬送ベルト 122 により定着器 121 へ送られる。また、このとき転写ドラムクリーナ 126 によって転写ドラム 108 の表

面が清掃される。記録紙128上のトナー像は、定着器128により加熱・加圧されて溶融固着しフルカラー画像になる。そして、フルカラー画像が記録された記録紙128は排紙トレイ124へ排出される。

### 【0066】

最後に実施形態におけるホストコンピュータ（WS, PC）側のシステム構成を図4を用いて説明する。

### 【0067】

図4において、502はホスト・コンピュータであり、プリントデータ及び制御コードから成る印刷情報を印刷装置100に出力するものである。ホスト・コンピュータ502は、入力デバイスであるところのキーボード2100やポインティングデバイスであるところのマウス（登録商標）2110と、表示デバイスであるディスプレイ・モニタ2200を合わせた一つのコンピュータ・システムとして構成されている。ホスト・コンピュータ502は、MS\_DOS、Windows（登録商標）などの基本OSによって動作しているものとする。

### 【0068】

ホスト・コンピュータ側について、本発明に関する機能的な部分にのみ注目し、基本OS上での機能を大きく分類すると、アプリケーション2010、画像情報処理手段であるところのグラフィック・サブ・システム2020、データ格納手段、印刷データ格納制御手段および印刷装置との通信手段を含むスプール・サブ・システム2030、UI処理部2040に大別される。

### 【0069】

アプリケーション2010は、例えば、ワープロ、表計算、CADなどの基本ソフトウェア上で動作する応用ソフトウェアを指すものである。グラフィック・サブ・システム2020は、基本OSの機能の一部であるGraphic Device Interface（以後、GDIと記す）2021とそのGDIから動的にリンクされるデバイスドライバであるところのプリンタ・ドライバ2022によって構成されている。ここでプリンタドライバ2021はGDIとしてコールされる描画命令を、PDL言語に変換するのが大きな役割である。GDI描画命令の中に本発明に関連するカラー命令やハーフトーン処理命令を受け取るとCMS（Color Management

t System) モジュール 2023 に処理サービスを依頼して、適切な処理を行う。スプール・サブ・システム 2030 は、グラフィック・サブ・システム 2020 の後段に位置するプリンタ・デバイスに特有のサブ・システムであり、第 1 のデータ格納手段であるところのスプールファイル 1 (実態はハードディスク) 2031 と、スプールファイルに貯えられた PDL コードを読み出し、印刷装置 100 内における処理の進行状況を監視するプロセスモニター 2034 から構成されるものである。

#### 【0070】

UI 処理部 2040 は OS の提供されている関数を利用してながら、ユーザに対して本発明の主眼である印刷品位の制御のパラメータを決定すべく、各種メニュー・ボタンの表示、及びユーザアクションの解析を行う。

#### 【0071】

また、基本 OS によって、上述したこれらの名称や機能的な枠組みは若干異なる場合があるが、本実施形態で言う各技術的手段が実現できるモジュールであれば、それらの名称や枠組みは本発明にとってあまり大きな問題ではない。

#### 【0072】

例えば、スプーラやスプールファイルと呼ばれるものは、別の OS においてプリント・キューと呼ばれるモジュールに処理を組み込むことによっても実現可能である。なお一般的に、これらの各機能モジュールを含むホスト・コンピュータ 200 は、図示しないが中央演算処理装置 (CPU)、リードオンリーメモリ (ROM)、ランダムアクセスメモリ (RAM)、ハードディスクドライブ (HDD)、各種入出力制御部 (I/O) などのハードウェアのもとで、基本ソフトと呼ばれるソフトウェアがその制御を司り、その基本ソフトの元で、それぞれの応用ソフト、サブ・システム・プロセスが機能モジュールとして動作するようになっている。

#### 【0073】

次に、ホストコンピュータにおけるプリンタドライバの処理手順を図 8 のフローチャートに従って説明する。

#### 【0074】

まずホスト側の処理を主体に説明する。PC上で、あるアプリケーションから印刷メニューをポインティングデバイスで指示すると、印刷のメインシートが表示され、出力プリンタ、用紙サイズ、コピー部数、などとともに画像品質を決定するメニューを選択する(ステップS9010)。

#### 【0075】

本印刷品位メニュー例は図9Aに示すように、最初は自動設定901がデフォルトとして選択されているが、ユーザが別の設定を選択したければ図に示すようなラジオボタンを用いて所望する項目をポインティングデバイス2110により指示すればよい。ここで、自動状態においてそれぞれのオブジェクトに対する処理として、カラーマッチング設定は表1、ハーフトーンについては表3が選択されている。なお個々のイメージ向き902、グラフィックス向き903、実施形態で説明したCAD向き906の選択を行う、括弧内に説明されている色処理パラメータ、ハーフトーン、CADモードON/OFFが選択状態となる。そして、ここでOKボタン904を指示することで、処理モードが決定される。

#### 【0076】

ただし、ここで以上の提供されている設定で満足できないユーザはマニュアル設定のボタン905を押下することにより、詳細に任意の色マッチング処理とハーフトーン、及び、実施形態で説明したCADモードの組み合わせ処理を指定する事も可能である。

#### 【0077】

この例は図9Bに示すが、色マッチング設定、ハーフトーン、グレー補償、CADモード等個々の設定について、図に示すようなコンボBOXメニュー907、908、910、912を用いて所望の処理を選択可能である。本メニューでは、右端の矢印マークをマウスで押下することにより、システムのサポートしている処理一覧が表示され希望する処理を、再度マウスによる押下をトリガとして設定を行う。907、908、910、912の下段には、選択可能な他の設定品位パラメータを示している。

#### 【0078】

最終的にユーザがOKボタン909を押下することにより、プリンタドライバ

2022において各オブジェクト毎のカラーマッチング設定情報とハーフトーニングの方法、CADモードのON/OFFを確定し、対応するフラグCMS\_image\_flag,, CMS\_text\_flag, CMS\_graphics\_flag, HT\_image\_flag, HT\_text\_flag, HT\_graphics\_flagにCAD\_flag, ユーザが指定した情報を設定する(ステップS9020)。ここでCADモードについては、全オブジェクトに対して同一の処理を適用している。

#### 【0079】

次のステップとしてユーザが各種設定を行い、印刷OKの起動をかけるとユーザが描いた情報がGDI(2021)を通じてプリンタドライバ(2022)に渡される(ステップS9030)。

#### 【0080】

本実施形態における色マッチング処理は、CMSモジュール2023で実際の色空間圧縮処理を行うが、ハーフトーニング処理、CADモード処理に関してはコントローラ200サイドで実現されるため、印刷ジョブの最初の時点でプリンタ・ドライバ2022はプリンタに対してハーフトーニングの種別やCADモードのON/OFFを示すPDL(Page Description Language)コマンドあるいはJL(Job Language)コマンドにて指定する(ステップS9040、9045)。

#### 【0081】

次にページ毎に各種描画コマンドや色パラメータをプリンタドライバ2022がGDI2021より受け取ると、カレントの色情報をバッファ領域に格納しておき、描画オブジェクトがテキストかイメージかグラフィックスかの種別に応じてステップ9020で設定されている対応するCMS\_\*\*\*\_flagが示す色空間圧縮処理をCMSモジュール2023に、変換してほしい色と色空間圧縮処理タイプを渡し、変換結果を受け取る(ステップS9050)。

#### 【0082】

得られた変換済みの色情報をプリンタドライバ2022において対応するPDLコマンドに変換する(ステップS9060)。文字やグラフィックスの場合には、1オブジェクト毎に1つの色空間圧縮処理が実行されるが、イメージの場合には1オブジェクトに複数の色データを保持するため、色配列情報をCMSモジュ

ール2023に渡し、一括処理を行うことにより処理効率を向上させる。

#### 【0083】

そして、本描画オブジェクトに関する色空間圧縮処理をページが終了するまで、繰り返し実行する(ステップS9070)。

#### 【0084】

実施形態におけるプリンタ内での処理の流れの概略は説明済みであるため、以下では、ハーフトーニング処理、特にディザ処理に焦点を当てて説明する。

#### 【0085】

ディザ処理を説明するためにまず単純多値化の原理を、多値として8 bit(256レベル)入力を、その色成分の記録装置が再現できる濃度の深さが2ビット(4値)化する(量子化)する場合のディザ処理のアルゴリズムを説明する。

#### 【0086】

注目画素の入力値が64未満だと0(2進表記で00)、64以上128未満だと85(01)を、128以上192未満だと170(10)を、255以下だと255(11)を出力する。これは図10に示すものであり、入力が属しているAREA内部で、そのAREA内の閾値(64, 128, 192)を利用し、出力がAREAの両端となるような2値化処理を行なう。図中の太い縦線が領域の区切りを示し、下に8ビットレベルおよび2ビットレベル(括弧で括っている)の出力値を示す。細い縦線が領域内での閾値8ビットレベルを示す。

#### 【0087】

この2値化処理を多値ディザに応用する例を図11、図12を参照して説明する。図11で示される注目画素データと注目画素に対応するディザマトリックス図12の値からその領域に適した閾値を計算し、注目画素のデータをこの閾値で二値化する。ここでディザマトリックスは、 $4 \times 4$ のパターンとしてページバッファ上で同じパターンを繰り返す。ディザマトリックスの最大値は、255/(ビットレベル-1)となる。入力データは拡大、縮小処理があるとすでにページメモリの解像度に変換されている。

#### 【0088】

実際のディザ・アルゴリズムを図11を用いてより詳しく説明する。

### 【0089】

先ず、入力データにおける注目画素を読みとり、どのAREAに属するかを判断する。ここで、注目画素は「180」であったとする。この値「180」は図10におけるAREA2に属している。

### 【0090】

対応するディザマトリックスを値を読み込み、このAREAに合致する閾値に変更する。すなわち、

$$\text{閾値} = 74 + 85 \times 2 = 244$$

注目画素データが閾値以上であればこのAREAの最大値、閾値未満であればAREAの最小値を出力値とする。この場合、

注目画素(180) < 閾値(244)

であるので、AREAの最小値(170)、すなわち、「10」が出力されることになる。そして、上記処理を各画素に対して繰り返し行う。

### 【0091】

この処理はハードウェア的にはルックアップテーブルにより、高速変換処理が可能である。このテーブルは入力レベルが0から255のおのおのについて、 $4 \times 4$  のディザマトリックスの各位置においてディザ変換した2ビット出力値をあらかじめ格納しておくことにより実現できる。

### 【0092】

この際のテーブルサイズは各YMCK毎に

$$256 \times 4 \times 4 \times 2 \text{ ビット} = 1024 \text{ バイト}$$

分必要であり、2ビットずつを図13Aに示すポインタにより示されるディザテーブル図13Bよりアクセスすることで実現できる。

### 【0093】

ただ、このサイズは1種類のディザを表現する場合であり、オブジェクト種別では本実施形態では（文字、画像、図形）のように最大3種類あるため、内部的には最低でも、この3倍のメモリを確保する必要がある。

### 【0094】

まずジョブの開始時点で、ホストコンピュータ502から送られるPDLある

いはJ Lコマンドを解析し、それぞれの描画オブジェクトに対応するディザーブル15を作成し、オブジェクトタイプとこのテーブル間のリンクを形成する。

### 【0095】

その後、各描画オブジェクトがPDLデータとして入力されるたびに、カレントのディザポインタを実際のディザーブル15に対応し設定することにより、ハードウェア9によるレンダリングを実行する。

### 【0096】

#### ＜第2の実施形態＞

上記実施形態（第1の実施形態）では、CADモードの場合、レーザのフル点灯時の発光光量を制御可能（図15の752）という前提のもとで説明したが、これだとハード的に回路が必要となる。

### 【0097】

そこで、本実施形態では、図15に示す、パルス幅vsレーザ光量特性グラフにおいて、特性曲線752のように、特性曲線753の例えばフルの80%となる区間のパルス長のところを最大パルス幅パターンとする（区間2'）。ここでは、1ドット単位で見るとレーザのOFF時間が発生するがこれは、電子写真によるレーザのなまり、潜像、現像のぼけ、転写の飛び散りなどのプロセスを経るに従い、そのOFF時間は有意差を持たなくなると考えられる。また、この場合、色変換としては2次色は200%まで可能な設定となる。

### 【0098】

#### ＜第3の実施形態＞

また、第1の実施形態では、一例として、プリンタ・ドライバーからのユーザI/Fによって細線重視モードONによる、細線重視（レーザのパワーの例えば80%活用）、OFFにより従来の階調性重視（レーザのパワーフル点灯によるダイナミックレンジ大）の切り分け処理を実現した。

### 【0099】

しかし、一般のユーザにとっては上記2種の処理形態をGUI上で切り分けるのが面倒になる場合もあり得るであろう。そこで、本第3の実施形態では、例えば、ホスト側で1ページ分の印刷データをスプールし、データに応じた処理をU

Iで指定しなくても、プリンタドライバとコントローラ(200)が連携して実現するシステムについて説明する。

#### 【0100】

図14は、本第3の実施形態におけるホストコンピュータにおけるブロック構成図を示している。

#### 【0101】

本自動判定モードが有効時にはグラフィクスサブシステム2020において、Windows（登録商標）のGDI（Graphics Device Interface）より吐き出される各種描画オブジェクト種別の個数のカウントを行い、文字、イメージ、グラフィックス（ライン）のオブジェクト毎の描画コマンド数を通常のページを構成するオブジェクトと別にスプールファイルに統計データ（2037）としてページ単位で格納する。スプールサブシステム2030では、この統計データからライン描画が多いモードか否かを判定し、ラインが多ければCADモードの処理をONとなるような指定コマンドをプリンタコントローラ200に発行する。これらの処理は、ページ毎のオブジェクト統計に従い、ページ単位で切り替える。

#### 【0102】

プリンタコントローラ200では、ホストからページ単位に送られるCADモードのON/OFF条件に従い、ページ単位でCADモードの処理を切り替える。

#### 【0103】

具体的には図17Bに示すように、基本的には図17Aと同じであるが、以下のように色変換処理、及びPWM処理について、モードに応じてページの先頭で関数あるいはテーブルを切り分けばよい。

#### 【0104】

	CADモードON時	CADモードOFF時
色変換処理	MAX200%のり(S783)	MAX180%のり(S782)
PWM処理	光量ダウン(S787)	光量フル(S788)

以上の結果、第1の実施形態に加えて、ユーザは格別な操作をすることなく、しかも、ページ単位に適切なモードが設定されるようになる。

#### 【0105】

#### <第4の実施形態>

上記各実施形態では、CADモードに対する処理をオブジェクト種によらずすべてのオブジェクトに対してページ単位で同じ処理を適用している。ここでは、色変換やディザ処理同様にオブジェクト種毎に処理を切り分ける手法について説明する。

#### 【0106】

下記に示すように、文字、図形は細線途切れをなくす方向(CADモード ON)、イメージは階調性を重視して (CADモード、 OFF) とするのが理想と考えられる。 CADモードON自体のアルゴリズムは、上記実施形態等で説明している方法である。

#### 【0107】

これを実現するためには、文字、図形に対しては、図15の753の特性、イメージに対しては図15の751の特性を適用し、オブジェクト種別での効果的な処理を実行する。オブジェクト単位にレーザの発光光量をアナログ的に変化させるのは厳しいため。図15に示すように通常モード時には区間1、2、3を利用し、CADモード時には区間1、2'を利用するような処理をオブジェクト毎に切り替える。

#### 【0108】

具体的には、図17Cに示すように、HT処理を行う際、ステップS795でモード判定し、CADモードON時 (ステップS797) には、YMCKの255レベル (MAX) 値を、区間2'のMAX値にマップする。

#### 【0109】

また、CADモードOFF時 (S796) 、YMCKの255レベル (MAX) を、最大値にマップする。

#### 【0110】

これにより、オブジェクト種別に応じたCADモード処理が実現可能となる。

#### 【0111】

## 【表4】

—表4—

文字	CAD ON
図形	CAD ON
イメージ	CAD OFF

## 【0112】

以上本発明にかかる実施形態を詳細に説明したが、上記実施形態によって本発明が限定されるものではない。例えば、ホストコンピュータに接続するプリンタを例にしたが、ネットワークに接続されるタイプでも構わないし、複写機等の装置に適用しても構わない。また、記録方式もレーザ光ではなく、LEDアレイ等を利用するタイプにも適用できよう。

## 【0113】

また、実施形態では、CADモードの場合、露光光量を90%に抑制するものとして説明したが、これも本発明を限定するものではない。要はトナーの飛び散りが防止できれば良いのであって、その程度は機種毎に異なり、有る機種では91%であるかもしれないし、別な機種では88%等と調整することも当然に有り得る。

## 【0114】

以上説明したように本実施形態により、ライン主体の印刷を実現する場合に従来問題となっている、プロセス的にトナーののり量を制限しながらもラインの欠けを防ぐことが可能となる。その結果ユーザにとっては所望の画像が得られることになる。

## 【0115】

以上の実施形態の説明を踏まえ、本発明にかかる実施態様を列挙するのであれば、次の通りである。

## 【0116】

[実施態様1] カラー画像を所定の記録媒体上に電子写真方式により形成する画像形成装置の制御方法であって、

記録色成分の画素値を所定割合減じて、ハーフトーニング処理を行ない画像を

形成する第1の画像形成工程と、  
記録色成分の画素値を減じることなく、ハーフトーニング処理を行なうと共に  
、電子写真方式による露光光量を所定割合減じて画像を形成する第2の画像形成  
工程と、

細線優先の画像形成か否かを判定する判定工程と、  
該判定工程による判定結果に基づいて、前記第1、第2の画像形成工程のいず  
れか一方で画像形成する制御工程と  
を備えることを特徴とする画像形成装置の制御方法。

#### 【0117】

[実施態様2] 前記画像形成装置は、外部のホストコンピュータからの印  
刷データを受信する装置であって、

前記判定工程は、前記印刷データ中に含まれる所定のコマンドに基づいて判定  
することを特徴とする実施態様1に記載の画像形成装置の制御方法。

#### 【0118】

[実施態様3] 前記判定工程は、ページ単位に判定することを特徴とする  
実施態様2に記載の画像形成装置の制御方法。

#### 【0119】

[実施態様4] 前記ホストコンピュータには、印刷する際に起動するプリ  
ンタドライバがインストールされていて、当該プリンタドライバの設定画面で細  
線優先か否かを選択することを特徴とする実施態様2に記載の画像形成装置の制  
御方法。

#### 【0120】

[実施態様5] 前記ホストコンピュータには、印刷する際に起動するプリ  
ンタドライバがインストールされていて、上位処理から渡されたデータを解析し  
、ページ単位にデータの種別の統計処理をとり、細線、小文字が多いと判断され  
る場合には、ユーザの指示なしに自動的に細線優先モードを指定するコマンドを  
生成し、それ以外の場合には、非細線優先モードを指定するコマンドを生成する  
ことを特徴とする実施態様2に記載の画像形成装置の制御方法。

#### 【0121】

[実施態様 6] オブジェクト種別に応じて、細線優先モード、非細線優先モードを切り替えられることを特徴とする実施態様 2 に記載の画像形成装置の制御方法。

### 【0122】

[実施態様 7] カラー画像を所定の記録媒体上に電子写真方式により形成する画像形成装置の制御方法であって、

記録色成分の画素値を所定割合減じて、ハーフトーニング処理を行ない画像を形成する第 1 の画像形成手段と、

記録色成分の画素値を減じることなく、ハーフトーニング処理を行なうと共に、電子写真方式による露光光量を所定割合減じて画像を形成する第 2 の画像形成手段と、

細線優先の画像形成か否かを判定する判定手段と、

該判定手段による判定結果に基づいて、前記第 1、第 2 の画像形成手段のいずれか一方で画像形成する制御手段と

を備えることを特徴とする画像形成装置。

### 【0123】

#### 【発明の効果】

以上説明したように本発明によれば、文字や細線等の画像を記録した場合であっても、意図した細さでもって、しかも、破線状になることを抑制することが可能になる。

#### 【図面の簡単な説明】

##### 【図 1】

実施形態における印刷システムの概略構成図である。

##### 【図 2】

実施形態における印刷装置のプリンタエンジン部の構造を示す図である。

##### 【図 3】

図 2 におけるプリンタエンジンにおける走査露光にかかる構成を示す図である。

。

##### 【図 4】

実施形態におけるホストコンピュータの処理機能におけるブロック構成図である。

【図 5】

色空間の変換の概念図である。

【図 6】

実施形態におけるディザの種類別の特徴を示す図である。

【図 7】

実施形態における印刷装置のプリンタコントローラのブロック構成図である。

【図 8】

実施形態におけるホストコンピュータにおけるプリンタドライバの処理手順を示すフローチャートである。

【図 9 A】

プリンタードライバにおける G U I の一例を示す図である。

【図 9 B】

プリンタードライバにおける G U I の一例を示す図である。

【図 10】

実施形態における 8 ビットデータを 2 ビットデータに量子化するアルゴリズムを説明するための図である。

【図 11】

ディザ処理する際の入力画像の一例を示す図である。

【図 12】

ディザマトリクスの一例を示す図である。

【図 13 A】

実施形態における入力データに対するディザ処理に利用するポインタの構造を示す図である。

【図 13 B】

実施形態におけるディザ処理のルックアップテーブルの内容を示す図である。

【図 14】

第 3 の実施形態におけるホストコンピュータにおける機能ブロック構成図であ

る。

**【図15】**

実施形態における入力データ v s レーザ光の関係を示す図である。

**【図16A】**

ディザ処理を行った場合に、細線が破線状になってしまう例を示す図である。

**【図16B】**

実施形態におけるディザ処理を行った場合の細線の状態を示す図である。

**【図17A】**

実施形態におけるプリンタコントローラの処理手順を示すフローチャートである。

**【図17B】**

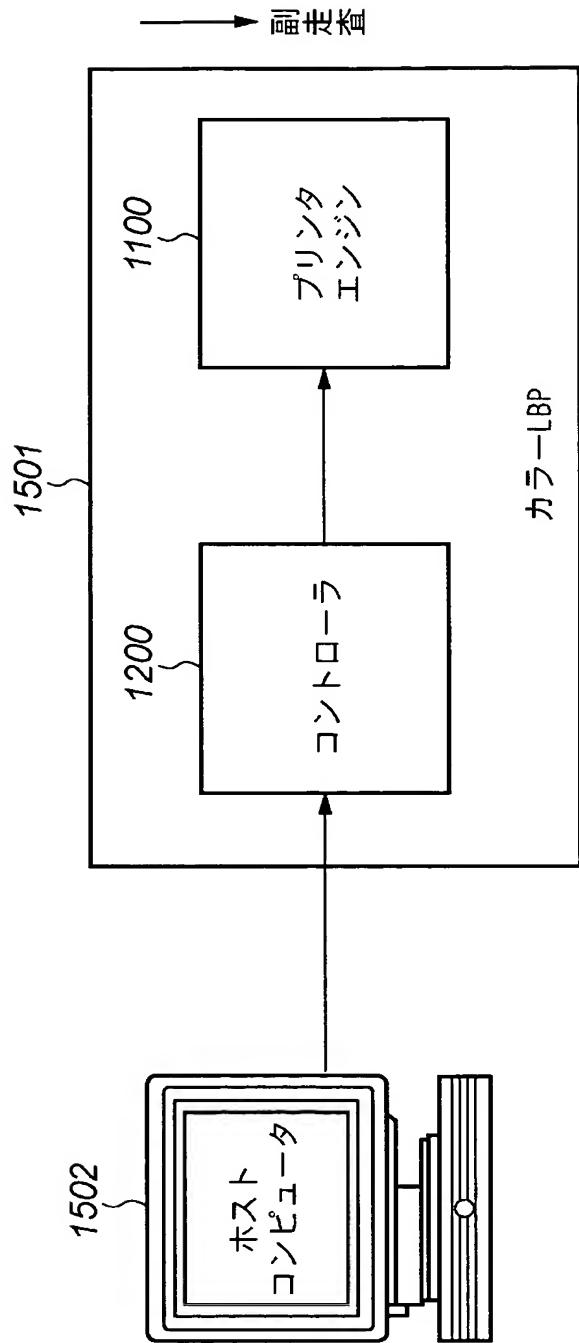
第3の実施形態におけるプリンタコントローラの処理手順を示すフローチャートである。

**【図17C】**

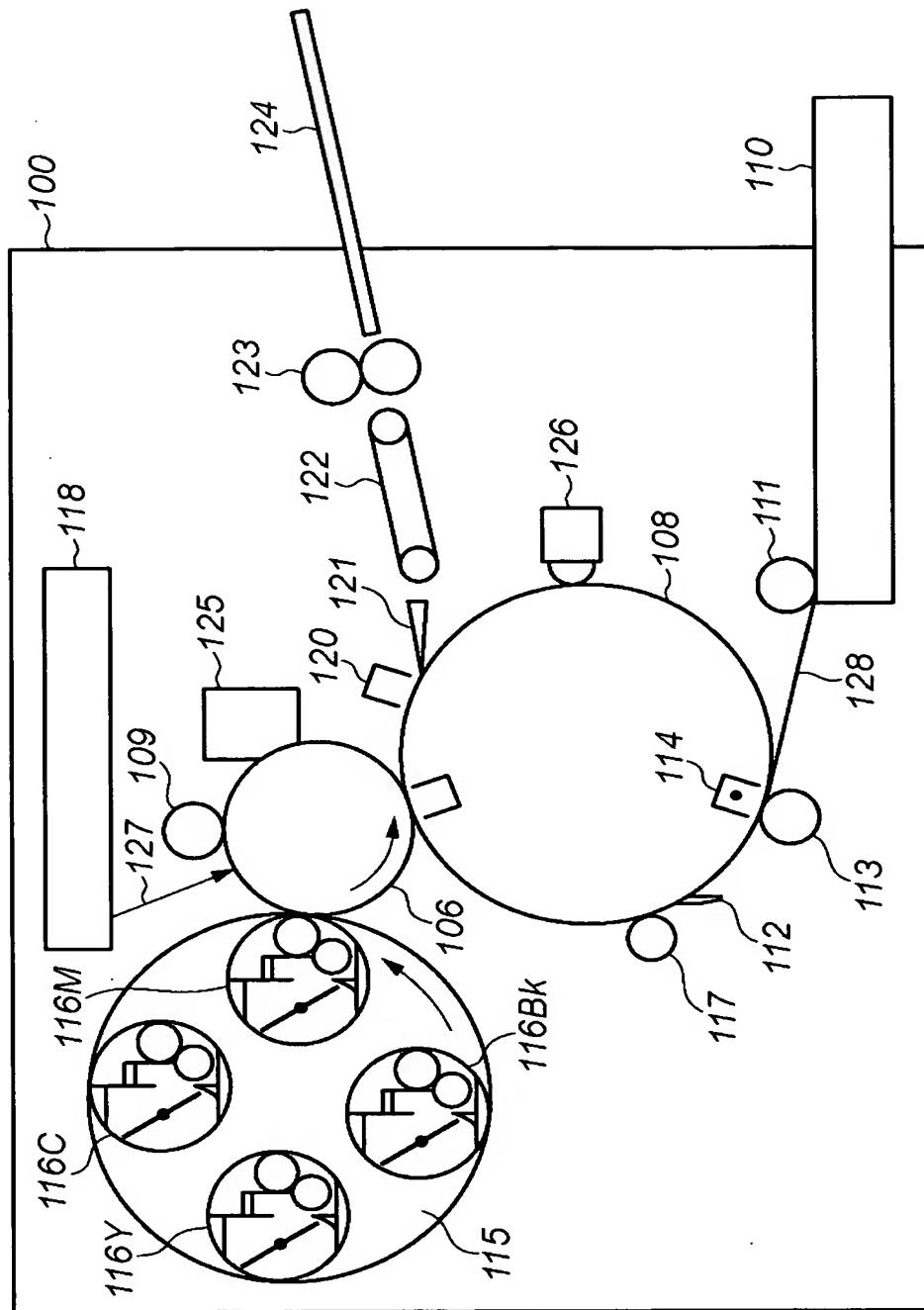
第4の実施形態におけるプリンタコントローラの処理手順を示すフローチャートである。

【書類名】 図面

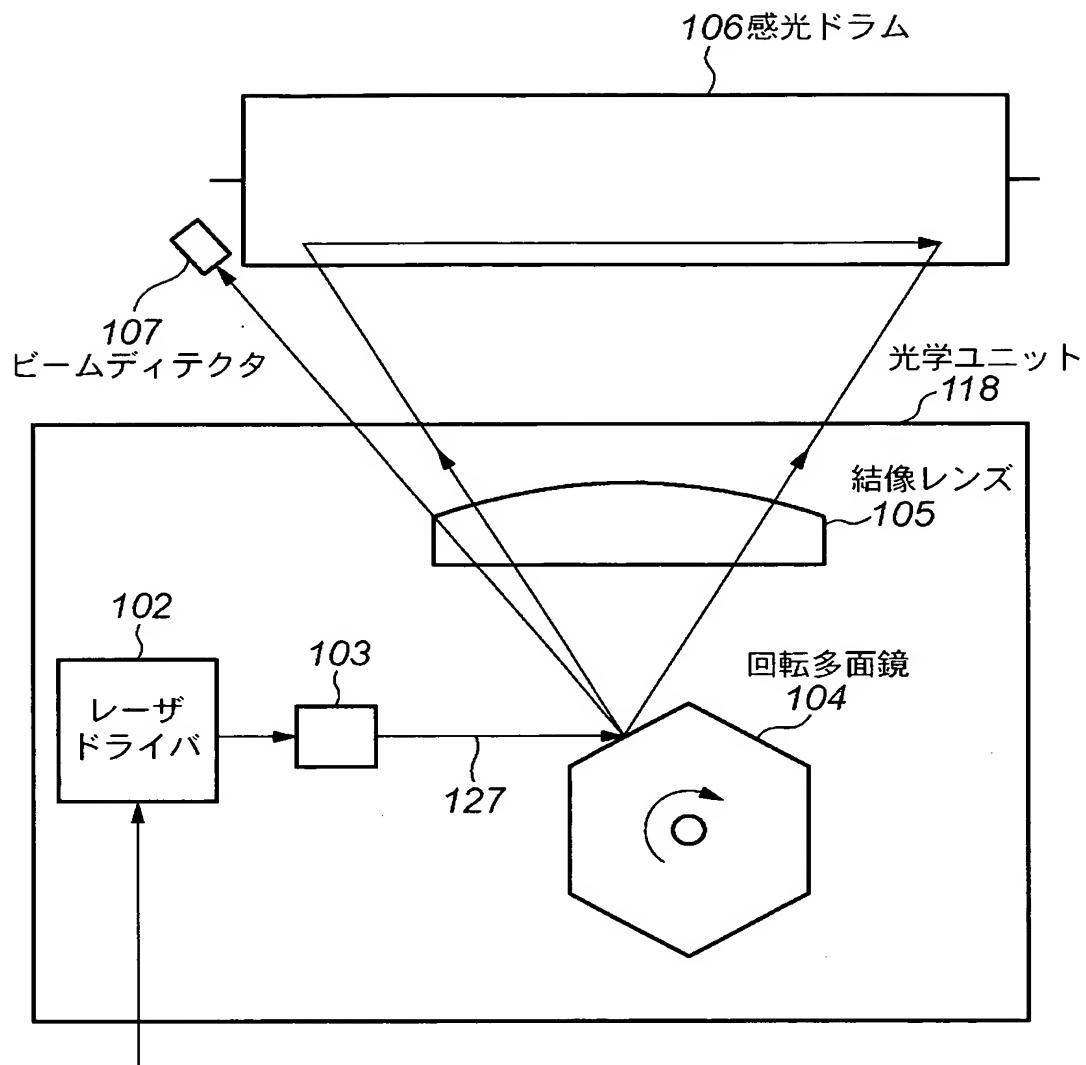
【図 1】



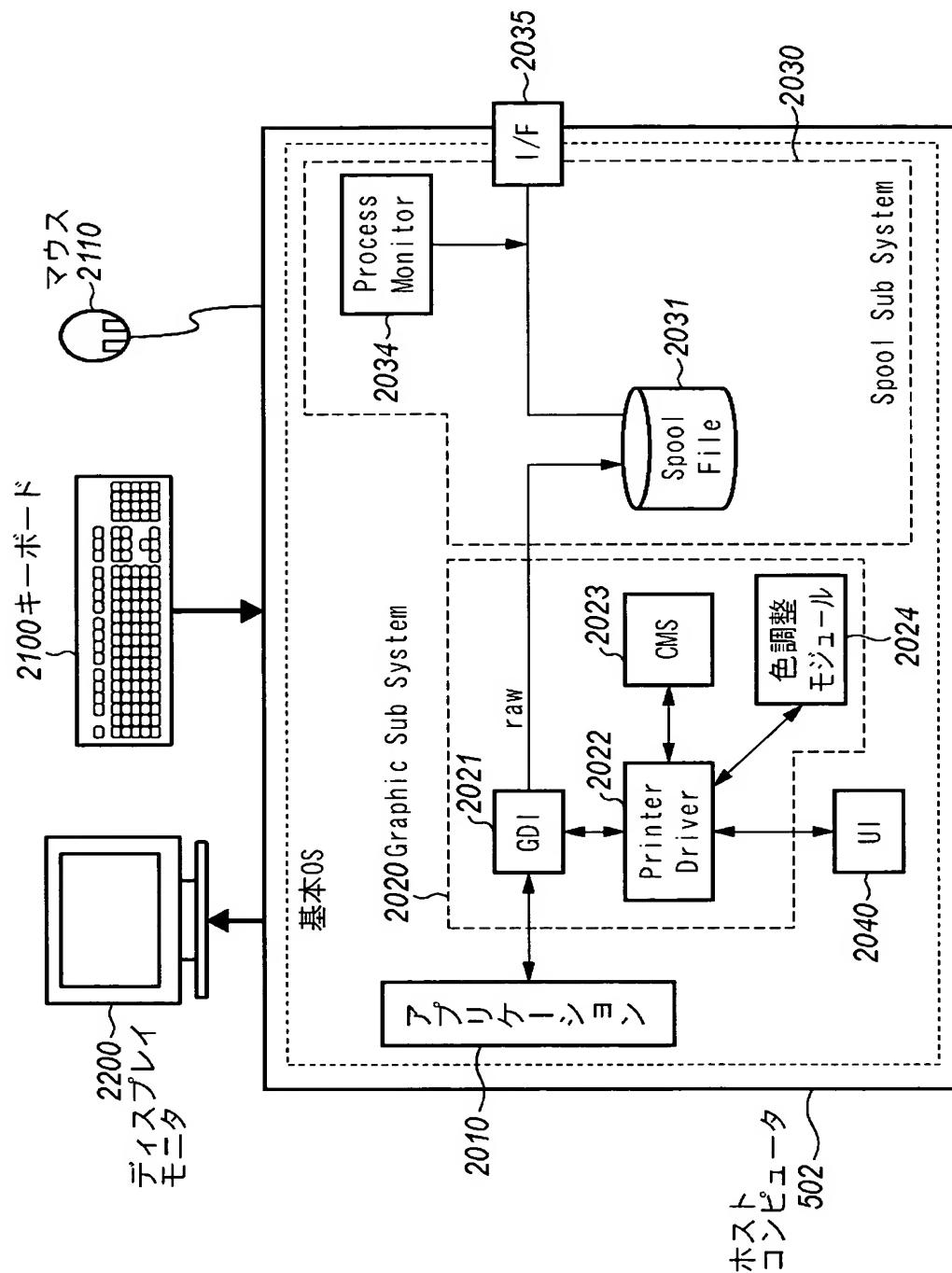
【図2】



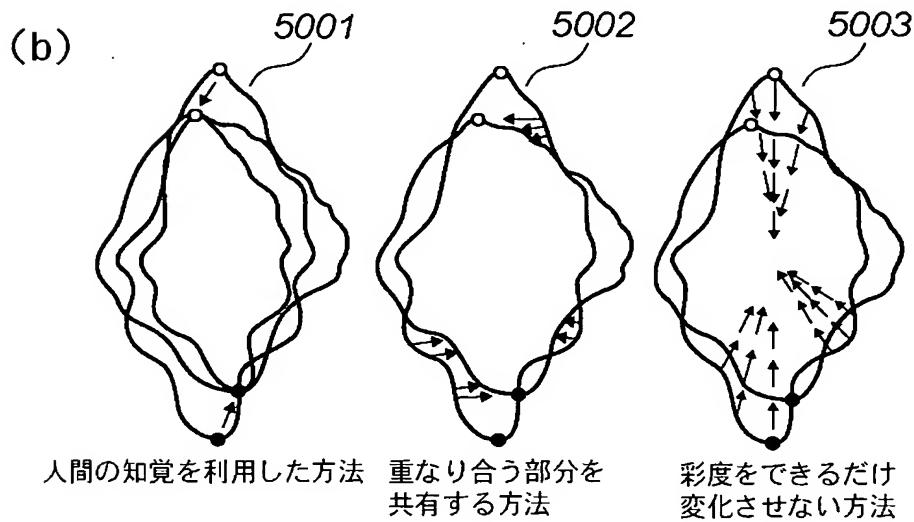
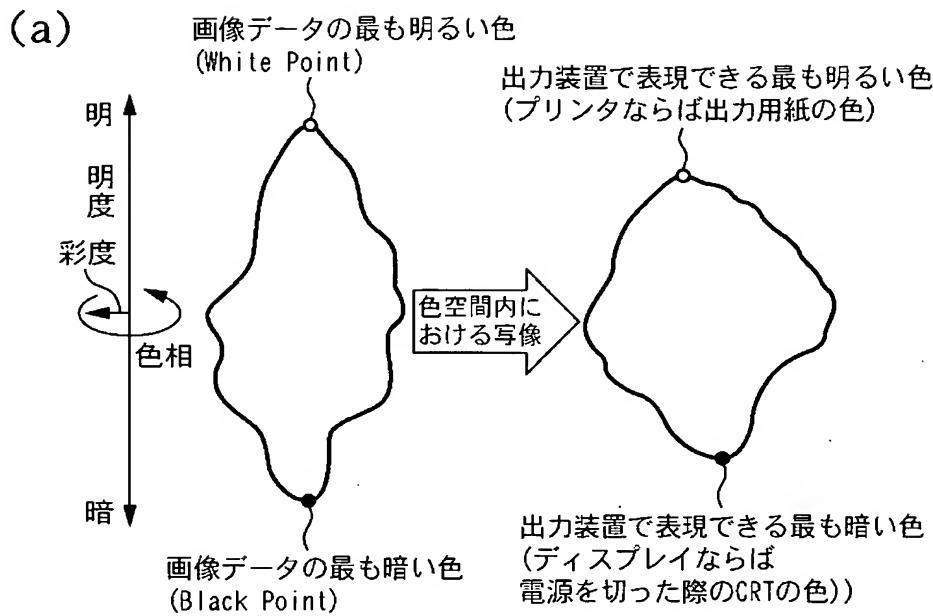
【図3】



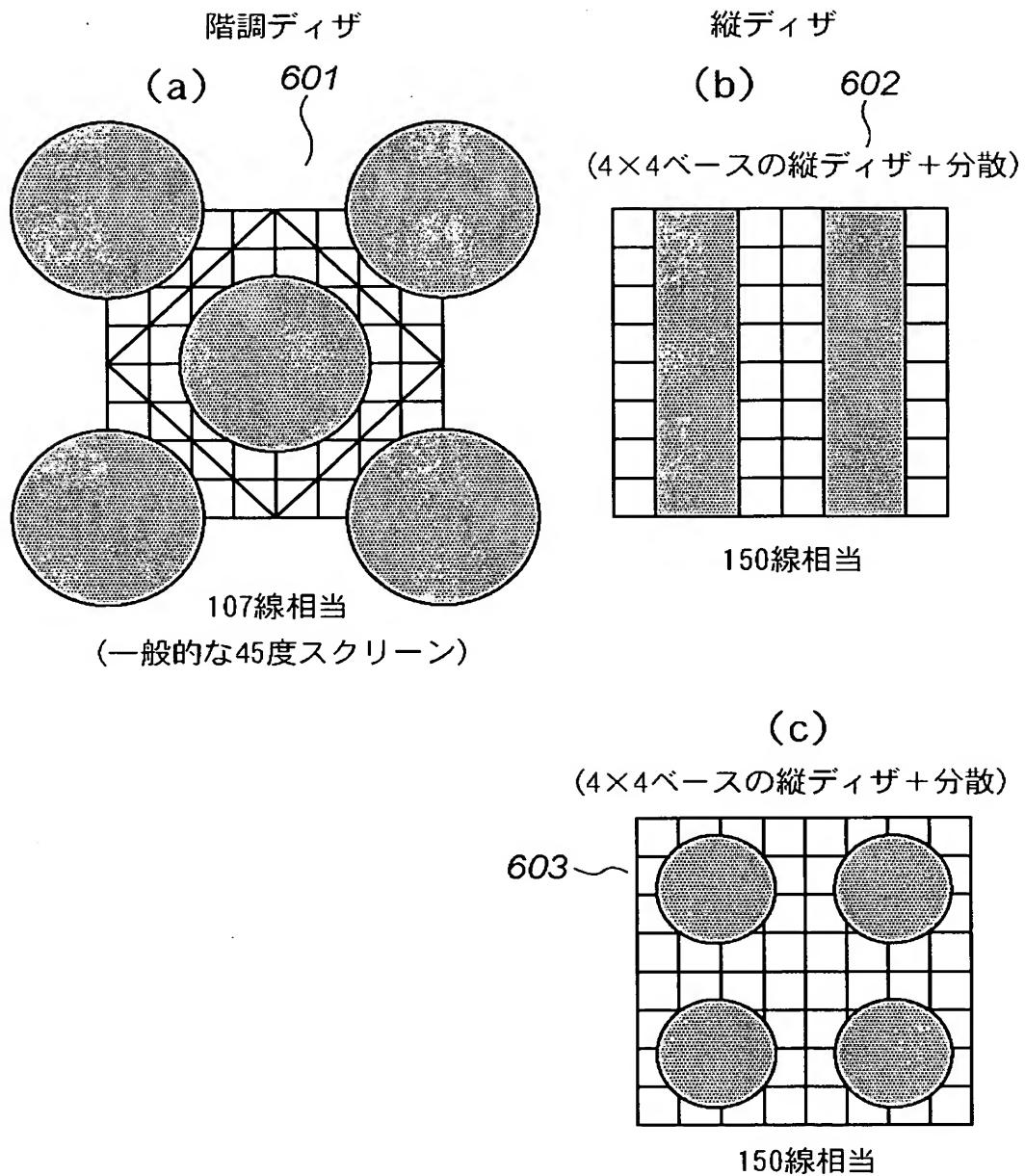
【図 4】



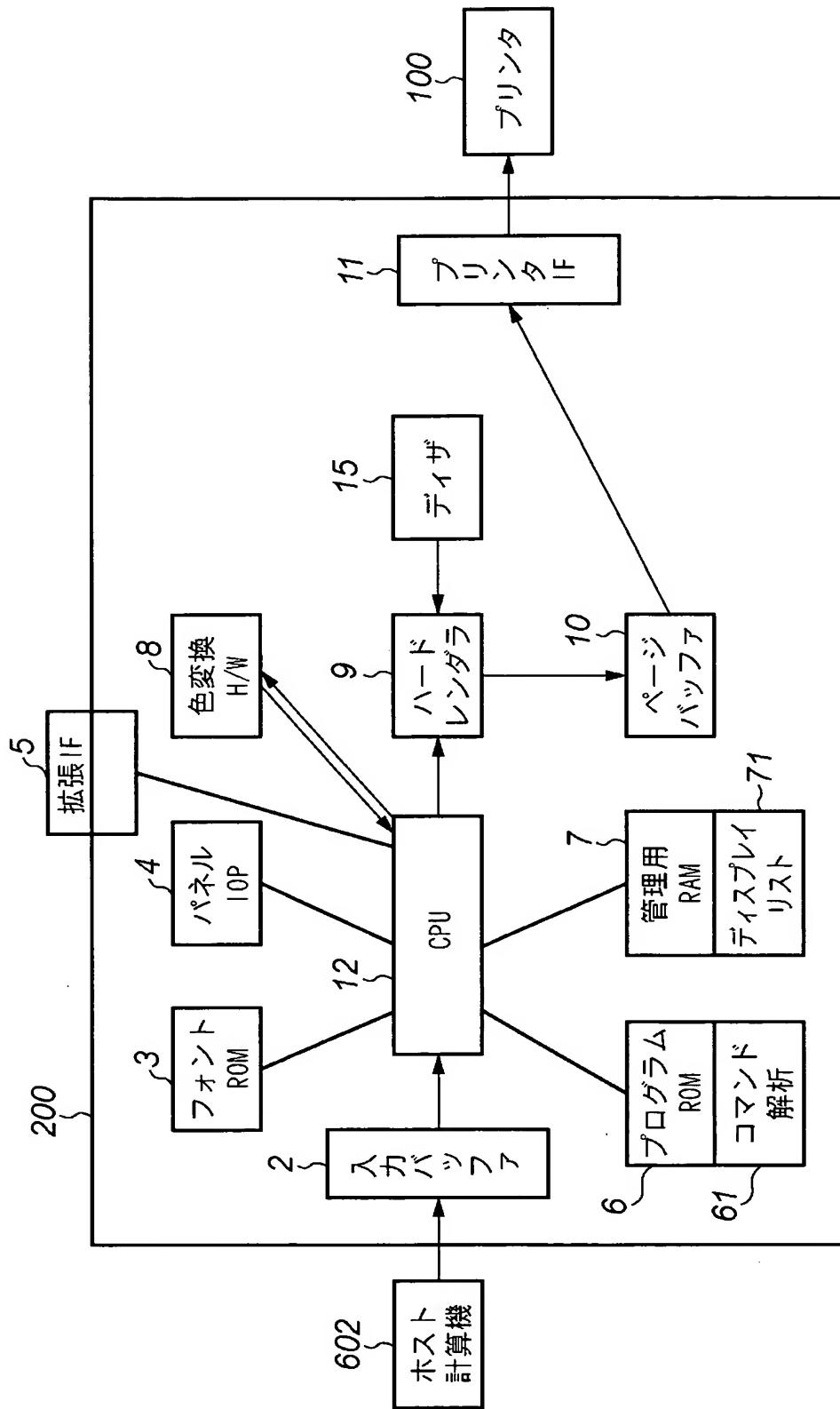
【図5】



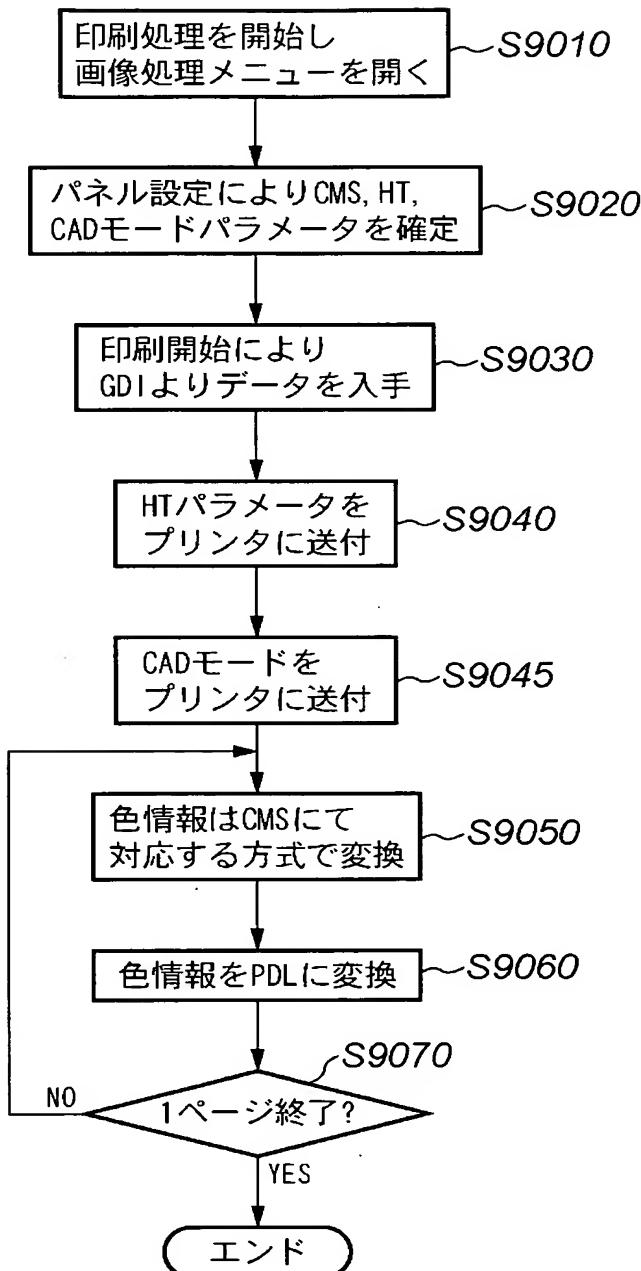
【図6】



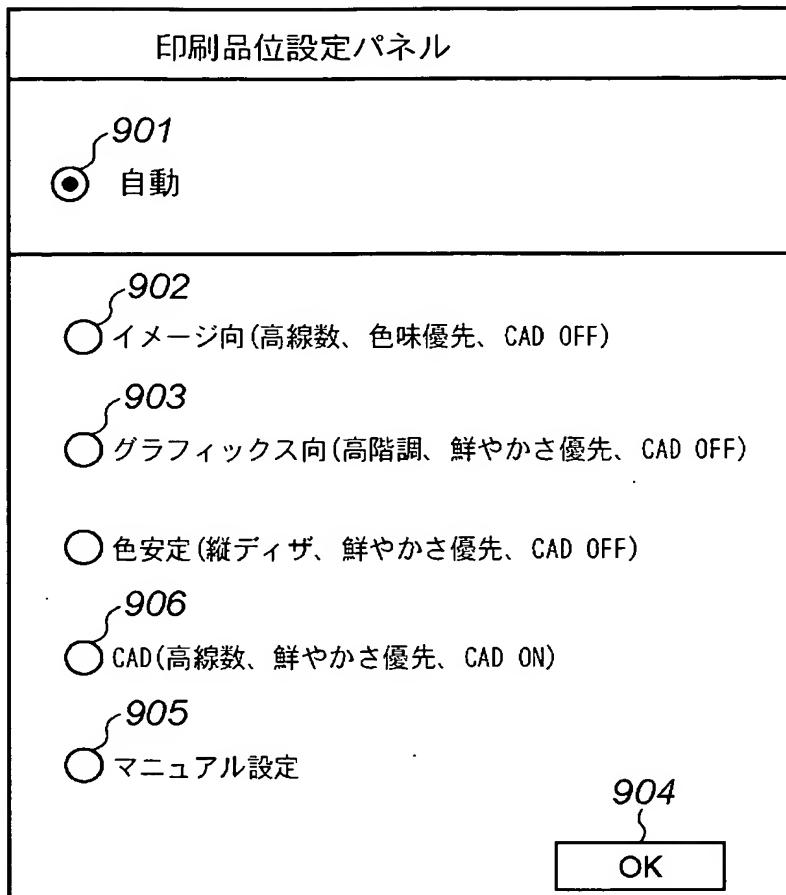
【図 7】



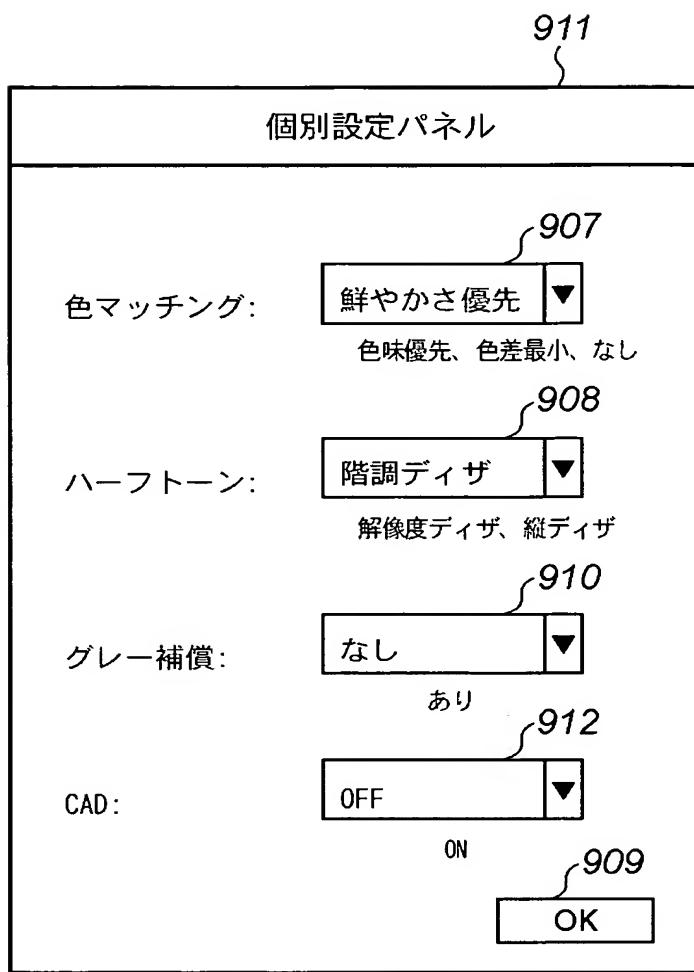
【図 8】



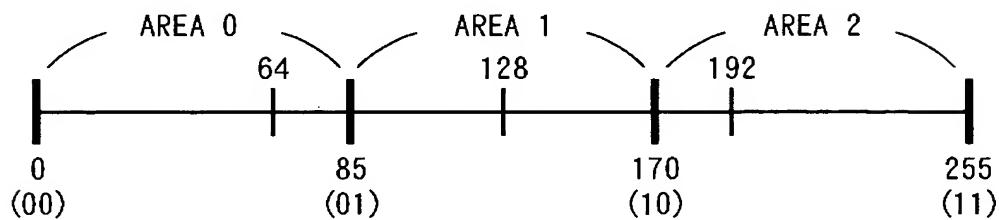
【図9A】



【図 9B】



【図 10】



【図11】

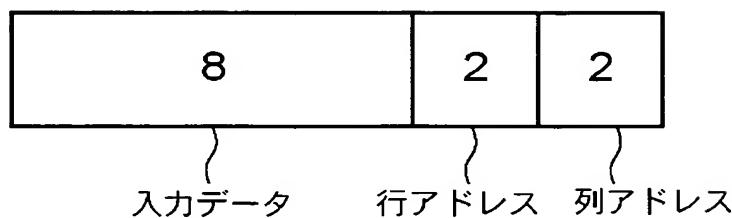
180	60	100	125
166	130	60	115
128	190	90	203
106	80	87	77

入力データ

【図12】

74	53	32	80
23	5	11	58
45	21	16	37
55	43	64	85

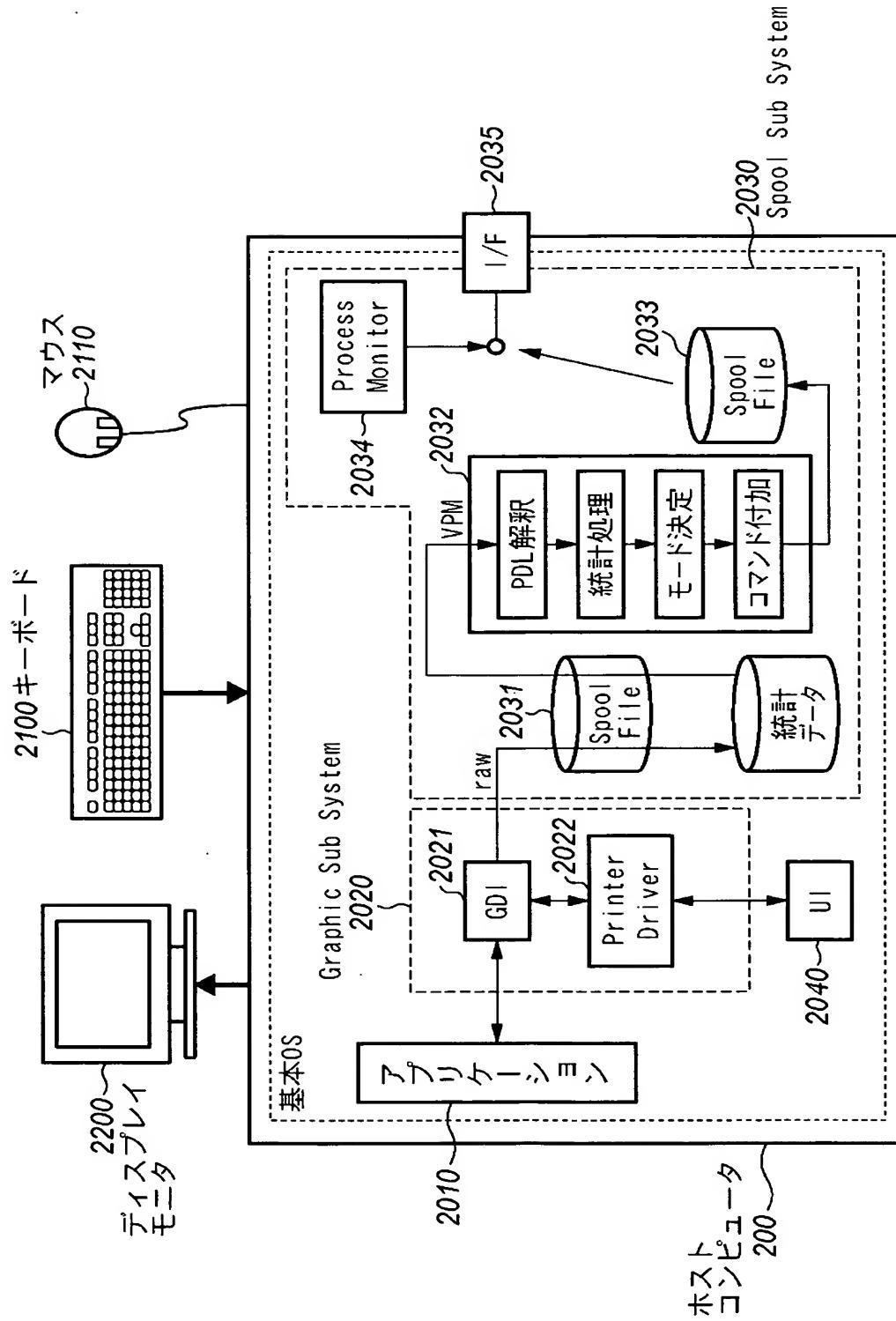
【図13A】



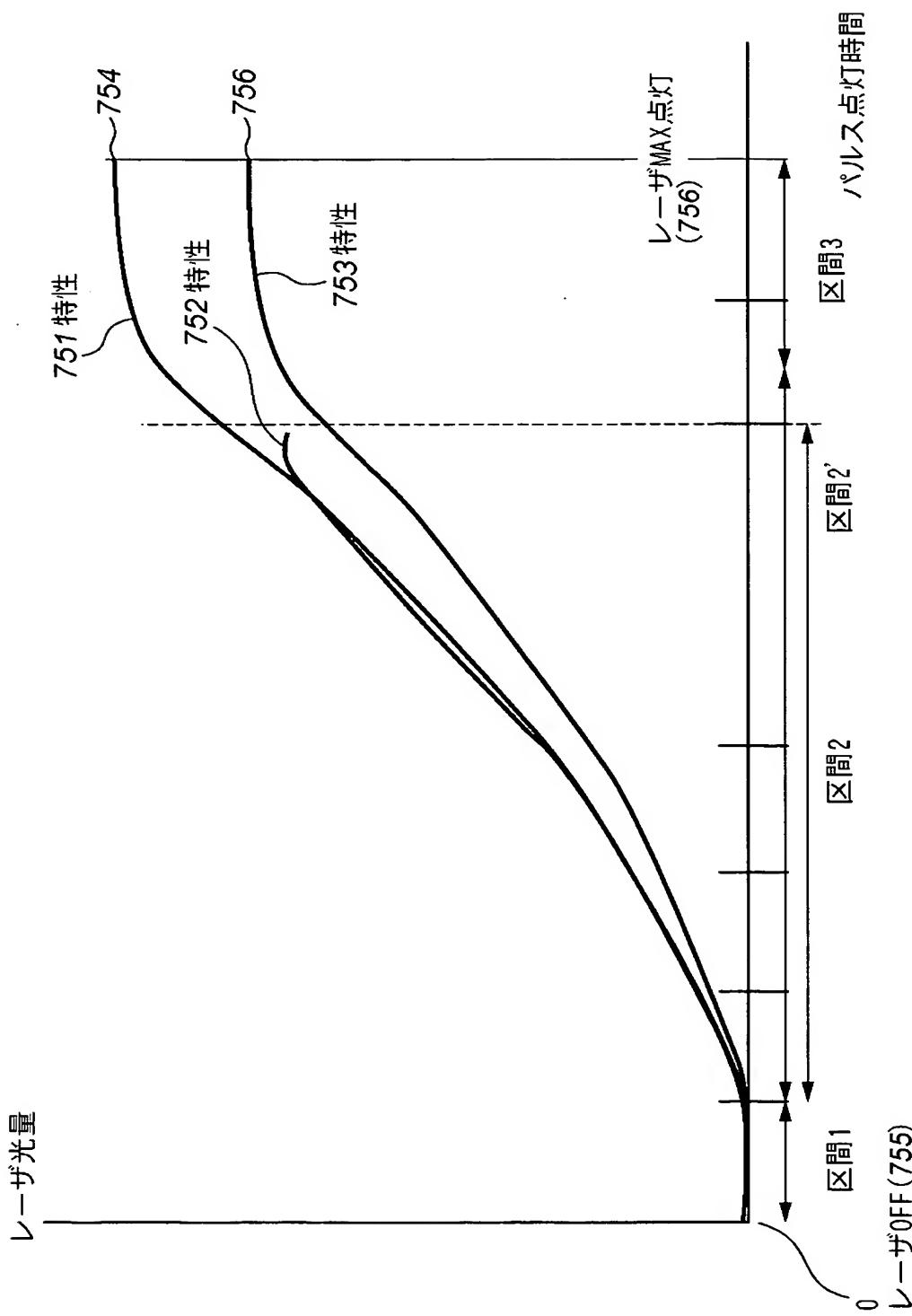
【図 13B】

0入力	0, 0	0, 1	0, 2	0, 3	1, 0	---	3, 0	3, 1	3, 2	3, 3
						.....				
255入力	0, 0	0, 1	0, 2	0, 3	1, 0	---	3, 0	3, 1	3, 2	3, 3

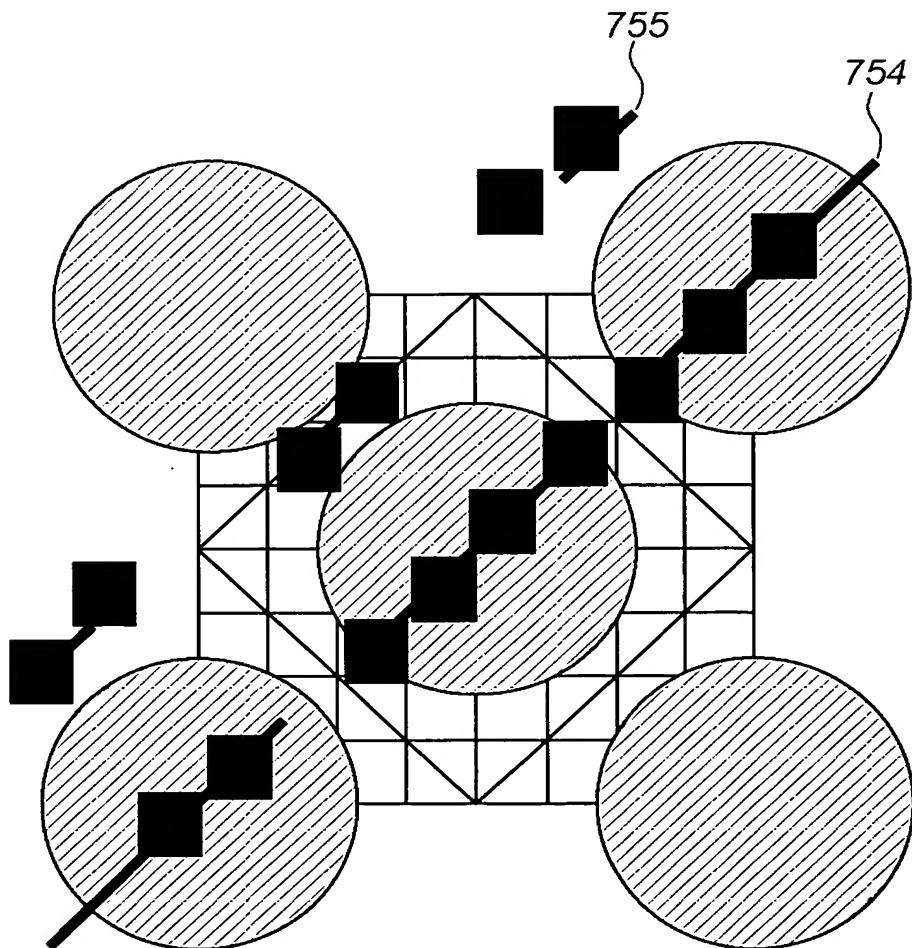
【図14】



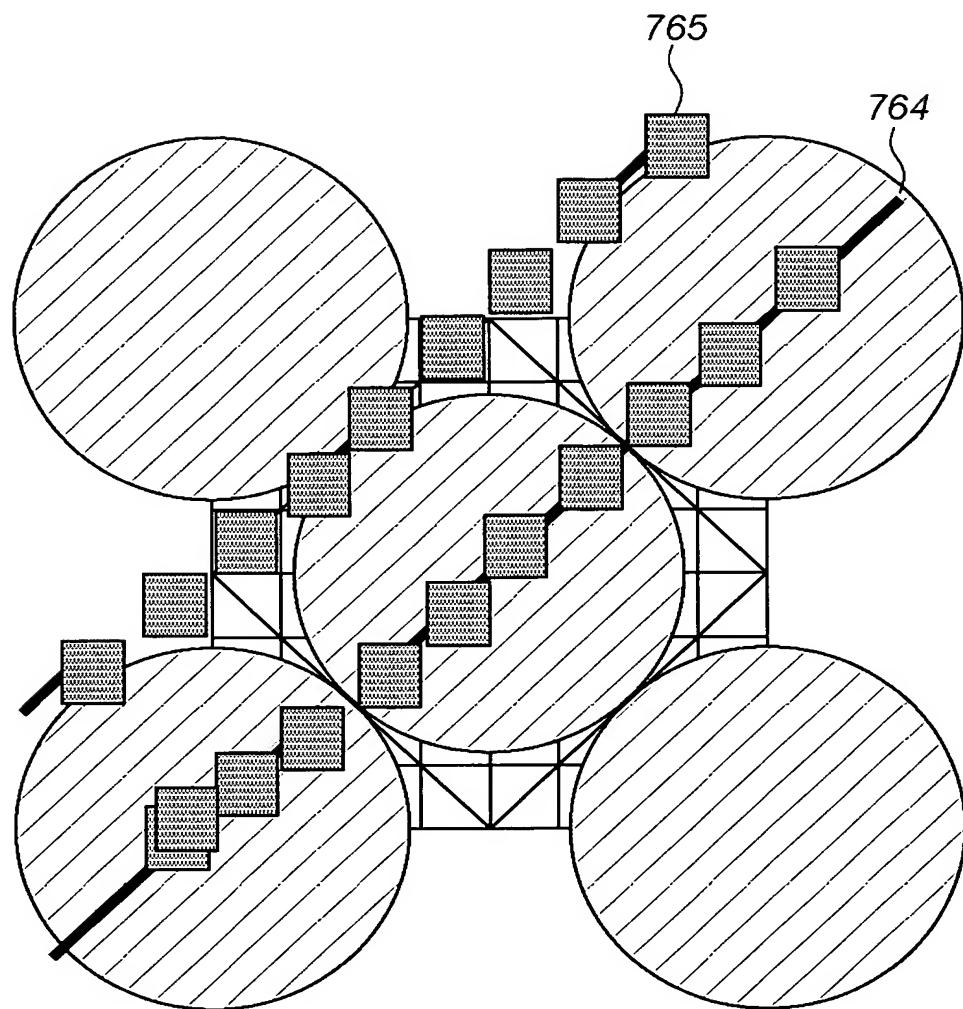
【図15】



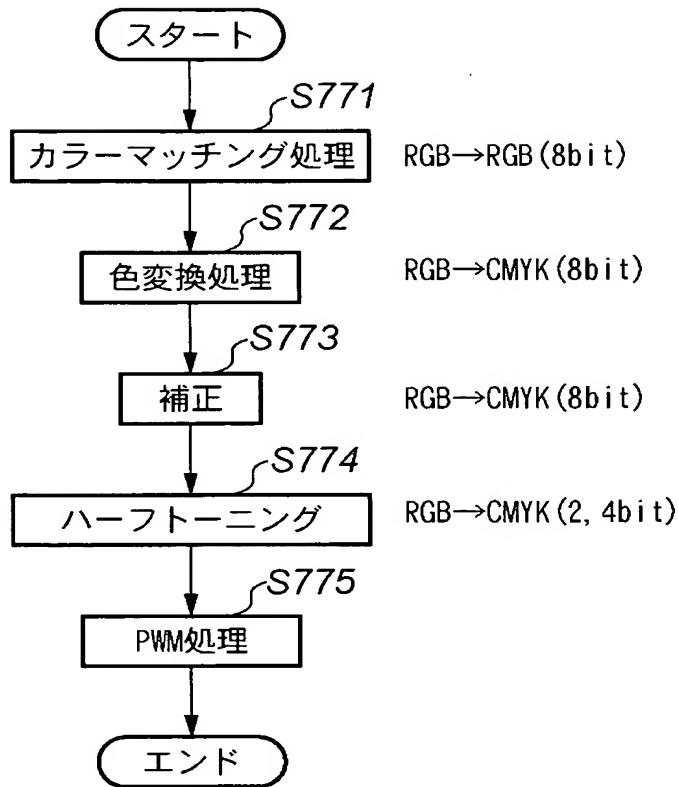
【図16A】



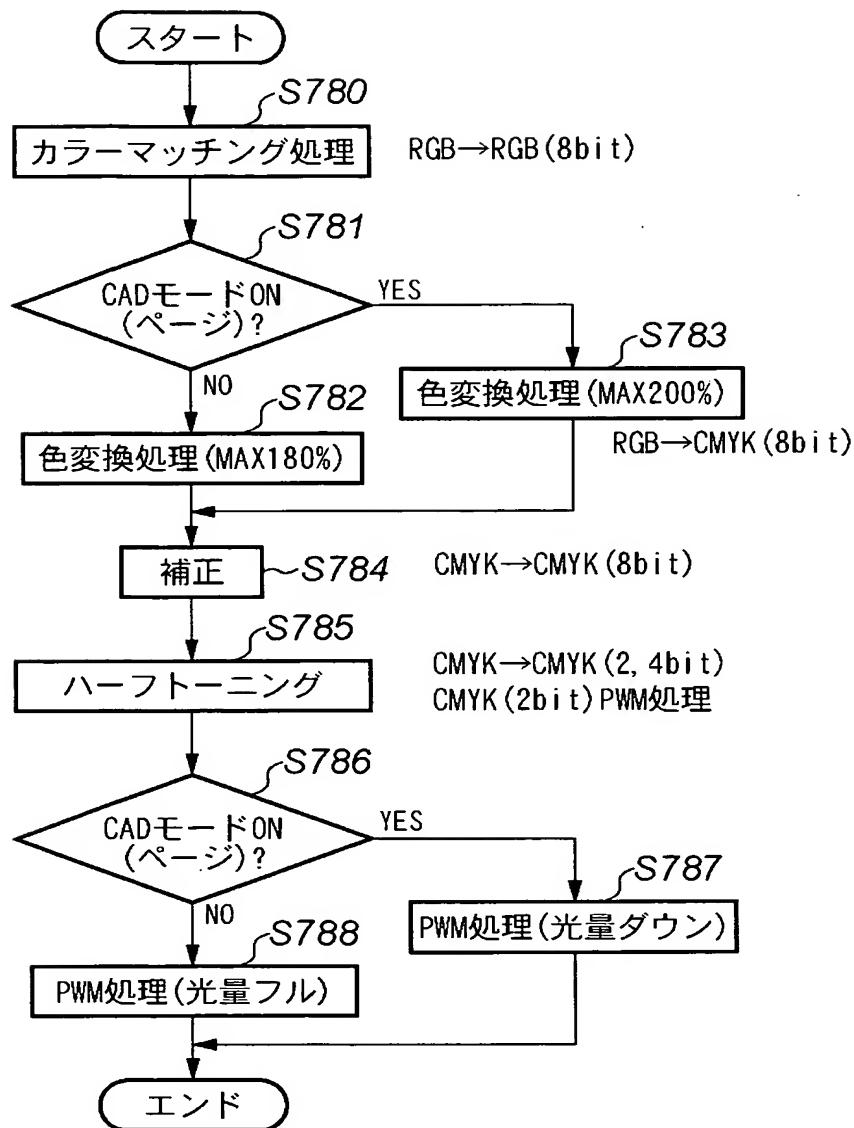
【図16B】



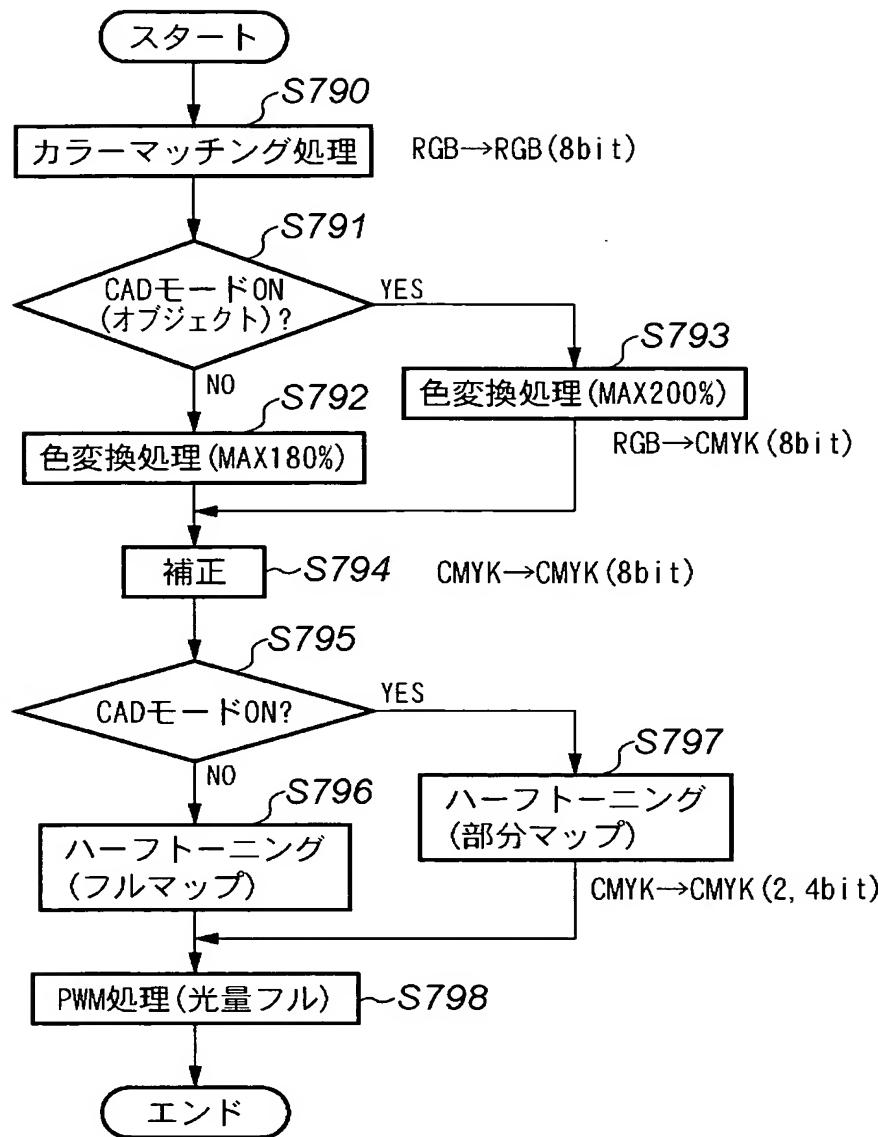
【図 17A】



【図17B】



【図17C】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 文字や細線等の画像を記録した場合であっても、意図した細さでもつて、しかも、破線状になることを抑制する。

【解決手段】 C A D モードOFFの場合、記録色成分の画素値が8ビットでの最大値255の場合には、その値を例えば90%にし、その後ハーフトーニング処理を行ない、ハーフトーニング処理したデータと露光光量との関係を特定751に従って画像形成する。一方、C A D モードONの場合、記録色成分の画素値には加工を加えないで、ハーフトーニング処理を行なうと共に、ハーフトーニング処理したデータと露光光量との関係を特定753に従って画像形成する。

【選択図】 図15

特願 2002-378683

出願人履歴情報

識別番号 [000001007]

1. 変更年月日 1990年 8月30日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都大田区下丸子3丁目30番2号  
氏 名 キヤノン株式会社